

KEMASAN UNTUK KERAJINAN DARI BAHAN BAKU ANYAMAN SERAT ALAM NON TEKSTIL (SANT)

Lies Susilaning Sri Hastuti
Balai Besar Kerajinan dan Batik
Jl. Kusumanegara No 7 Yogyakarta
E-mail : hastuti2121@gmail.com

Abstrak

Di sebagian daerah wisata di Indonesia banyak sekali menjajakan produk – produk kerajinan. Namun demikian cara pengemasan yang dilakukan oleh para penjual maupun perajin bersifat seadanya dan masih acak- acakan. Berdasarkan hal tersebut diatas, maka dilakukan suatu penelitian tentang kemasan yang bertujuan untuk mengembangkan desain kemasan produk kerajinan yang mampu melindungi produk kerajinan yang dikemas selama perjalanan, mudah untuk dibawa dan mencirikan daerah asal produk kerajinan yang dikemas. Selain itu penelitian ini juga diharapkan dapat memberikan manfaat dalam membantu meningkatkan penjualan terhadap produk kerajinan yang selama ini hanya dipandang sebagai barang murahan oleh sebagian konsumen. Bahan yang digunakan adalah Serat Alam Non Tekstil (SANT) karena lebih alami dan dapat menyeimbangkan dengan produk kerajinan yang dikemasnya. Metode yang dipilih untuk melakukan adalah desain tepat guna (designed). Untuk kemasan yang didefinisikan dalam kategori plain structure. Antara lain dengan kayu lembaran, kertas, pelat logam, lembaran kaca, lembaran strerofom dan bahan – bahan lain yang masuk kategori tersebut. Kemudian hasil dari uji coba ini diikutkan dalam pameran untuk mendapatkan masukan dan hasilnya kualitas kemasan tersebut mempunyai nilai 60 artinya kemasan tersebut belum bagus masih kurang kuat, belum cukup mampu melindungi produk yang dikemasnya, belum dapat meningkatkan harga jual produknya dan masih sulit jika harus dibawa dalam arti dijinjing.

Kata kunci : kemasan, SANT

1.PENDAHULUAN

Banyak daerah wisata yang tersebar di seluruh Indonesia dan banyak pula pusat penjualan souvenir yang berada di sekitar wilayah wisata tersebut. Cukup menarik souvenir yang dijajakan, namun pada saat dilakukan pengemasan souvenir tersebut nampak terkesan seadanya sebab seringkali hanya dibungkus dengan kertas koran atau kertas lain yang tidak terpakai kemudian diikat dengan tali rafia. Ada yang sudah lebih baik, yaitu dibungkus koran kemudian dimasukkan dalam kreneng (*bhs Jawa*) agar mudah untuk membawanya. Sehingga sebgus apapun souvenir yang dijual akan tetap terkesan murahan. Berbeda dengan kemasan yang dipakai untuk beberapa produk makanan tradisional, sudah ada yang memakai kemasan bagus dan menarik misalnya telur asin dari Bali sudah dikemas dengan anyaman daun lontar berbentuk keranjang, sirup markisa dari Medan atau Makasar juga sudah digunakan kemasan berupa anyaman berbentuk keranjang yang mampu menampung minimal 2 botol dengan keamanan yang cukup artinya botol tidak mudah jatuh sehingga kekhawatiran pecah dalam perjalanan dapat dihindari. Atau tempat botol bir dari Bali yang juga sudah menggunakan anyaman berupa keranjang dan tidak mudah jatuh. Dengan kemasan tersebut bahkan sudah dapat mencerminkan ciri khas dari suatu daerah dimana makanan tersebut berasal. Selain dari hal tersebut diatas, kemasan juga merupakan suatu daya tarik bagi produk yang dikemasnya.

Berdasarkan permasalahan yang telah disebutkan diatas, dilakukan penelitian membuat desain kemasan yang cocok untuk souvenir berupa barang kerajinan dengan bahan yang juga alami yaitu dari anyaman serat alam non tekstil (SANT). Dengan kemasan yang berbahan baku SANT diharapkan akan mampu meningkatkan daya tarik konsumen untuk membeli produk yang berada dalam kemasan tersebut. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengembangkan desain kemasan produk kerajinan yang mampu melindungi produk kerajinan yang dikemas selama perjalanan, mudah untuk dibawa dan mencirikan daerah asal produk kerajinan yang dikemas. Sedangkan manfaat dari penelitian ini adalah untuk menambah nilai

tambah serta diharapkan dapat membantu meningkatkan penjualan terhadap produk kerajinan yang selama ini hanya dipandang sebagai barang murahan oleh sebagian konsumen.

Kemasan adalah pola pengemasan produk yang memiliki fungsi utama sebagai perlindungan dan atau sebagai wadah. Dalam perkembangannya kemasan memiliki beragam fungsi, selain fungsi terapan, juga memiliki fungsi artistik, dan image sebuah produk. Kemasan yang baik memiliki 3 (tiga) langkah yang berulang. Pertama adalah dibangun dan disusun dengan sederhana, kedua digunakan (ergonomi pakai) harus sederhana, dan ketiga dibongkar/ dibuka ke bentuk kemasan awal juga dengan pola sederhana. Aspek utama kemasan antara lain adalah : 1) perlindungan, atas kemungkinan pecahnya produk, dapat disebut sebagai *broke absorbtion* / penyerap hentakan yang dapat membuat kerusakan atas produk hanya dalam *level* tertentu. 2) *Supporting* atau fungsi dukungan, yaitu untuk mendukung produk dalam hal *display* dan *visual*. Kemasan wajib memiliki *display* yang baik dan mampu mendukung penampilan *visual* produk. Untuk itu, biasanya kemasan produk juga ditambah marka grafis. 3) Aspek struktur atau aspek kekuatan kemasan serta penyusunannya. Yang dimaksud struktur disini adalah metode untuk membangun pengemasan atas produk dengan menggunakan jenis material tertentu (misal : kertas), sehingga dihasilkan kemasan yang kokoh dan protektif. Terdapat dua titik berat dalam membuat struktur yang kokoh dalam membangun kemasan kertas. Pertama : kuncian sesuai dengan karakter kertas adalah salah satu konsep membangun struktur kemasan yang kokoh. Kedua : adalah membangun metode lipat yang tepat.

Terdapat 3 (tiga) metode membangun kemasan yang umum :

- 1) Didesain tepat guna (*designed*). Untuk kemasan yang didefinisikan dalam kategori *plain structure*. Antara lain dengan kayu lembaran, kertas, pelat logam, lembaran kaca, lembaran sterofoam dan bahan – bahan lain yang masuk kategori tersebut.
- 2) Dicitak dalam jumlah masal (*moulded*). Untuk kemasan tipikal khusus. Biasanya digunakan untuk mass production yang memiliki fragilitas tinggi atau khusus. Kemasan yang dicetak paling banyak berupa sterofoam, tetapi ada pula yang berasal dari bubur kertas atau bubur kayu dan kemasan tipe ini menjadi standar yang dipakai dalam industri.
- 3) Disusun sesuai dengan kondisi (*defined*). Adalah metode pengemasan yang disesuaikan dengan kondisi produk. Kadangkala melakukan modifikasi dalam proses ini hanya ditentukan dari satu faktor saja.

Proses konstruksi kemasan yang selayaknya dijalankan terdiri dari 3 (tiga) tahap. Setiap tahap memiliki obyekatif untuk menguraikan permasalahan terkait dengan kemasan.

Tahap 1. Menentukan dimensi produk, desain, material, dan tujuan pengemasan. Dalam hal ini yang diperlukan adalah studi teknis atas produk meliputi : material dan kerentanan (*fragile-level*), dimensi produk, bobot berbanding struktur, penyediaan atau pemaparan spesifikasi teknis produk.

Tahap 2. Tahap ini adalah proses desain atau perancangan kemasan. Termasuk proses yang kompleks dan melelahkan karena menghabiskan sumberdaya dan waktu untuk melakukan eksperimen atas struktur. Prosesnya : setelah seluruh data teknis produk diriset, maka akan dilakukan penentuan value produk. Proses penaksiran nilai atau *valuability* ini dimaksudkan untuk menentukan material kemasan. Bila produk cukup kecil tetapi berat dan rapuh serta memiliki harga jual yang tinggi, maka material kemasan dapat menggunakan beragam material, dari kertas sampai spons atau kayu berukir. Yang pada intinya, kemasannya sendiri merupakan produk kerajinan yang bernilai.

Tahap 3. Tahap ini adalah optimising desain. Yang dimaksud dengan optimising adalah mendefinisikan hasil desain kemasan dengan proses produksi, yang intinya adalah menekan ongkos dan waktu konstruksi agar dicapai efisiensi material, serta efisiensi waktu pembuatan.

Dalam prosesnya, kadangkala bila desain tidak memenuhi syarat, maka akan dilakukan perancangan ulang atau bila tidak memenuhi syarat, maka akan dilakukan perancangan ulang atau bila tidak terlalu parah akan didefinisikan lagi proses perbaikannya saja.

Dari 3 (tiga) metode perancangan desain tersebut diatas, maka yang paling sesuai dengan souvenir yang pada umumnya adalah produk kerajinan adalah metode 1 karena untuk mengemas kerajinan dibutuhkan beberapa material antara lain kertas, kayu, atau bahan lain untuk menjaga agar produk yang dikemas terlindungi selama dalam perjalanan.

2. METODOLOGI

Pada penelitian ini metode yang dilakukan adalah dengan melakukan studi literatur untuk mencari teknik pengemasan yang paling tepat bagi produk kerajinan yang sebagian mempunyai sifat antara lain mudah rusak, mudah pecah, sulit untuk dibawa dan memakan tempat (terlalu besar) serta berat. Selanjutnya adalah melakukan survei ke beberapa tempat wisata, pusat pembuatan kerajinan dan toko – toko yang menjual barang – barang kerajinan. Tujuan dari langkah ini adalah untuk mengetahui jenis produk kerajinan yang dijual atau di jual di beberapa tempat wisata, toko-toko dan produk kerajinan yang dibuat di beberapa pusat pembuatan produk kerajinan. Langkah selanjutnya adalah menentukan desain kemasan dan bahan yang akan digunakan. Dan akhirnya dilakukan ujicoba pembuatan produk di laboratorium Anyaman Balai Besar

Kerajinan dan Batik. Pada tahap ini pertama dibuat kemasan dengan cara dianyam namun karena kurang sempurna maka diubah desain kemasannya dengan cara menambah bahan kemasan dengan karton. Hal ini dilakukan agar produk yang dikemas dapat lebih terlindungi. Selanjutnya produk yang telah dikemas ini diikutkan dalam pameran agar dapat diketahui sampai sejauh mana kemasan tersebut mempengaruhi produk yang dikemas sehingga mampu menarik pembeli. Pada pameran tersebut diberikan kuesioner kepada para pengunjung untuk memberikan penilaian terhadap kemasan yang telah dibuat, namun menemui kendala karena sebagian pengunjung kurang berminat untuk mengisinya. Untuk mendapatkan data maka dilakukan wawancara yang berpanduan pada kuesioner sehingga dapat diperoleh data sesuai yang diinginkan.

Kuesioner yang dibuat adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana tanggapan Bapak/Ibu terhadap desain kemasan yang dibuat
2. Bagaimana menurut Bapak/ Ibu kualitas dari kemasan tersebut
3. Bagaimana menurut Bapak/ Ibu bahan yang dipakai untuk kemasan tersebut
4. Bagaimana menurut Bapak/ Ibu kemasan tersebut dalam melindungi produk yang dikemas
5. Bagaimana menurut Bapak/ Ibu perkiraan kekuatan dari kemasan tersebut
6. Bagaimana menurut Bapak/ Ibu tentang penerimaan masyarakat dari kemasan tersebut
7. Bagaimana menurut Bapak/ Ibu perkiraan harga jual dari produk yang dikemas tersebut (setelah dikemas)
8. Bagaimana menurut Bapak/ Ibu kesesuaian kemasan tersebut terhadap produk yang dikemas
9. Bagaimana menurut Bapak/ Ibu tentang bahan bantu (bahan lain yang digunakan) dari kemasan tersebut
10. Bagaimana menurut Bapak/ Ibu dilihat dari sisi kemudahan untuk dibawa bentuk kemasan tersebut

Penilaian terhadap pertanyaan tersebut menggunakan skala Likert sebagai berikut. Arti angka pada skor nilai 4 = sangat bagus, 3 = bagus, 2 = tidak bagus, 1 = sangat tidak bagus.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada awalnya ujicoba dibuat dengan kemasan dari anyaman langsung seperti yang sudah ada di pasar, namun dalam kenyataannya produk – produk tertentu sulit untuk dikemas dengan cara demikian, misalnya seperti produk gerabah, produk kayu yang besar. Disamping belum menemukan teknik anyam yang tepat juga dikhawatirkan kekuatan kemasan yang demikian itu sangat rendah. Kemudian dicoba dengan cara lain , dari hasil yang diperoleh dalam studi literatur adalah bahwa metode yang paling cocok untuk kemasan produk kerajinan adalah metode yang 1 yaitu desain tepat guna (*designed*) karena dari hasil survei lapangan bahwa sebagian besar kemasan produk kerajinan dibuat dari kombinasi beberapa macam bahan, misalnya kombinasi antara kayu dengan kertas, kertas dengan tali dari SANT dan lain – lain. Uji coba ini dilakukan dengan menggunakan anyaman yang dilapisi dengan kertas karton kemudian dipilih cara penguncian yang paling tepat agar tidak mudah terbuka. Adapun langkahnya adalah sebagai berikut :

- 1). Dilihat terlebih dahulu produk apa yang akan dikemas.
- 2). Dibuat desain kemasan yang dibutuhkan agar sesuai dan dapat melindungi produknya.
- 3). Tentukan cara pemotongan dan pelipatan yang benar
- 4). Dibuat polanya dan kemudian pola ini dipotong, kemudian pola diletakkan diatas lembar anyaman SANT yang telah siap kemudian dipotong sesuai pola.
- 5). Potongan lembar anyaman dan kertas karton dilekatkan baru kemudian dilakukan pelipatan.

Dari hasil ujicoba diperoleh kemasan sebagai berikut :



Kemudian hasil ini diikuti pameran untuk mendapatkan penilaian dari para pengunjung. Karena sulitnya pengunjung untuk mengisi kuesionernya, maka dilakukan wawancara namun masih berpedoman pada isi kuesionernya sehingga data dari wawancara tadi dapat diisikan pada kuesioner yang bersangkutan. Hasil dari wawancara kepada pengunjung dan telah diisikan pada kuesioner adalah sebagai berikut :

Tabel 1 : Data Rata- Rata Penilaian terhadap Kemasan

No	Skor untuk pertanyaan no :										Jlm Skor
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	3	2	3	2	2	3	3	2	3	2	25
2	3	2	3	2	2	3	3	2	3	2	25
3	3	3	3	2	2	3	3	2	3	2	26
4	3	3	3	3	2	2	3	3	3	2	27
5	2	3	3	3	2	2	2	3	2	2	24
6	2	2	3	3	2	2	3	3	2	2	24
7	2	2	3	2	2	2	2	2	2	3	22
8	2	2	3	2	3	3	2	2	2	3	24
9	2	3	3	2	3	3	2	2	2	3	25
10	3	2	3	3	2	3	2	3	3	2	26
11	3	3	3	2	2	2	2	2	3	3	25
No	Skor untuk pertanyaan no :										Jlm Skor
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
12	1	2	3	2	2	2	2	2	1	3	20
13	1	2	3	2	2	2	2	2	1	3	20
14	1	2	3	2	2	2	2	2	1	3	20
15	2	3	3	2	3	2	2	2	2	2	23
16	3	2	3	2	3	2	3	2	3	2	25
17	3	2	3	3	2	2	2	3	3	2	25
18	2	2	3	3	2	2	3	3	2	3	25
19	1	2	3	3	2	3	2	3	1	3	23
20	1	2	3	2	2	3	2	2	1	3	21
21	1	2	3	2	2	3	2	2	1	3	21
22	2	3	2	3	3	2	2	3	2	3	25
23	2	2	3	3	3	2	2	3	2	3	25
24	3	3	3	2	3	2	3	2	3	3	27
25	3	3	2	3	2	2	3	3	3	3	27
26	3	3	2	3	2	2	3	3	3	2	26
27	3	3	2	2	2	3	3	2	3	2	25
28	2	2	3	2	2	3	3	2	2	3	24
29	2	2	3	2	2	3	3	2	2	3	24
30	2	2	3	2	2	2	3	2	2	3	23
	66	71	86	71	67	72	74	71	66	78	722

Dari Tabel 1 diperoleh jumlah skor 722. Jumlah skor ideal (jika semua responden menjawab skor tertinggi pada setiap butir) = $4 \times 10 \times 30 = 1200$ (4 = skor tertinggi, 10 = jumlah butir instrumen, 30 = ukuran sampel). Jadi kualitas produk kemasan = $(722 : 1200) \times 100\% = 0,60$ atau 60 % dari kualitas yang diharapkan atau mendapat nilai 60 (untuk skor tertinggi 100).

4. KESIMPULAN

Dari data yang telah diperoleh hasil perhitungan bahwa kualitas kemasan memperoleh hasil 60% atau 60. Sehingga dapat dikatakan bahwa kualitas kemasan belum bagus, belum dapat melindungi produknya dengan sempurna, belum dapat meningkatkan harga jual produk yang dikemas dan tidak mudah untuk dibawa. Dengan demikian masih perlu dilakukan penelitian kembali untuk dapat menemukan struktur kemasan yang baik.

DAFTAR PUSTAKA

Arie Wibowo S, Benny Yulianes, 2007, Dasar Metode Pengemasan (Packaging) Produk dan Praktek Pembangunan Konstruksi Kemasan Berbasis Kertas dan Asesoris, www.arionwork.com



SEMINAR NASIONAL TEKNIK KIMIA SOEBARDJO BROTOHARDJONO IX
Program Studi Teknik Kimia UPN “Veteran” Jawa Timur
Surabaya, 21 Juni 2012



Asmaradi,A.W, 2007, Mengapa Kemasan perlu diDesain?, <http://niappa.wordpress.com>

Christine Suharto Cenadi, 2000, Peranan Desain Kemasan Dalam Dunia Pemasaran,
<http://puslit.petra.ac.id/journals/design/>

M. Suyanto, 2007, Strategi Merancang Kemasan, Kedaulatan Rakyat 18 Juni, 25 Juni, 2 Juli, Yogyakarta.